

Disposable diaper and its method of manufacturing

Publication number: EP0793953

Publication date: 1997-09-10

Inventor: BITTERHOF ANDREAS DR (DE); DENK BETTINA (DE);
OLTMANN ECKHARD DR (DE)

Applicant: HARTMANN PAUL AG (DE)

Classification:

- international: **A61F13/62; A61F13/56;** (IPC1-7): A61F13/62

- european: A61F13/62

Application number: EP19970102111 19970211

Priority number(s): DE19961008857 19960307; DE19971003557 19970131

Also published as:



EP0793953 (A3)

EP0793953 (B1)

Cited documents:



EP0529681

EP0496567

EP0719532

US5399219

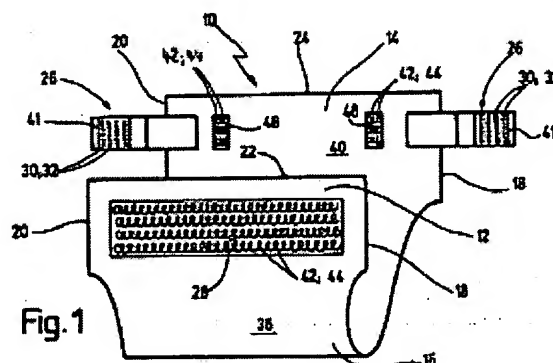
WO8303754

more >>

[Report a data error here](#)

Abstract of EP0793953

The disposable nappy (10) has front- and rear ends (12, 14) with longitudinal (18, 20) and transverse edges (22, 24). There are separate closure tabs (26) fastened to the long- and rear edge regions (14) which project away from the long edge. A closure section (28) is fastened at the end of the front region. The closures have mating fasteners to link the ends of the nappy about the person. In the new design, there are also holders (48) with mating fasteners on the rear end (14) to hold the closure tabs (26) folded back against them, at least during manufacture of the nappy. Also claimed is the method of manufacture of the nappy, substantially as described.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 793 953 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
10.09.1997 Patentblatt 1997/37

(51) Int. Cl.⁶: A61F 13/62

(21) Anmeldenummer: 97102111.8

(22) Anmeldetag: 11.02.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB IT LI LU NL SE

(30) Priorität: 07.03.1996 DE 19608857
31.01.1997 DE 19703557

(71) Anmelder: Paul Hartmann Aktiengesellschaft
D-89522 Heidenheim (DE)

(72) Erfinder:
• Bitterhof, Andreas, Dr.
71229 Leonberg (DE)

• Denk, Bettina
89075 Ulm (DE)
• Oltmann, Eckhard, Dr.
89522 Heidenheim (DE)

(74) Vertreter: Becker, Maria, Dipl.-Phys.
Patentanwältin
Auf dem Haigst 29
70597 Stuttgart (DE)

(54) Wegwerfwindel zum einmaligen Gebrauch und Verfahren zu deren Herstellung

(57) Die Erfindung betrifft eine Wegwerfwindel zum einmaligen Gebrauch mit einem vorderen und einem rückwärtigen Endbereich (12 und 14), die beide durch Längs- (18 und 20) und Querränder (22 und 24) der Windel (10) begrenzt sind, mit ersten Verschlussteilen (26), die eine erste Art mechanische Verschlüsselemente (30) aufweisen und von denen jeweils wenigstens eins an jedem Längsrand (18 bzw. 20) des rückwärtigen Endbereichs (14) befestigt ist und von dem Längsrand (18 bzw. 20) abragt, sowie mit wenigstens einem zweiten Verschlussenteil (28), das in dem vorderen Endbereich (12) befestigt ist und eine zweite Art mechanische Verschlüsselemente (42) aufweist, die mit den Verschlüsselementen der ersten Art (30) lösbar in Eingriff bringbar sind, um die Endbereiche (12 und 14) zum Festlegen der Windel (10) an einer Person zu verbinden. Um eine verbesserte Wegwerfwindel mit mechanischen Verschlüsselementen bereitzustellen, die einfacher aufgebaut ist und deren Verschluss Teile zumindest während der Herstellung der Windel fixierbar sind, wird vorgeschlagen, daß wenigstens ein Halteelement (48) mit Verschlüsselementen der zweiten Art (42) in dem rückwärtigen Endbereich (14) angeordnet ist, um die ersten Verschluss Teile (26) in auf die Windel (10) zurückgefalteter Konfiguration halten zu können.

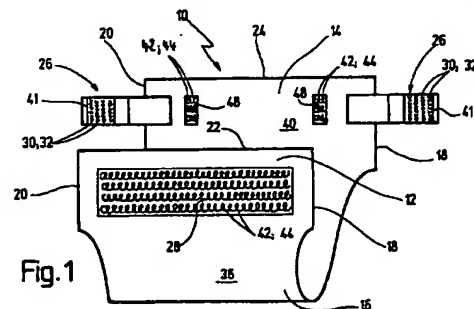


Fig. 1

EP 0 793 953 A2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Wegwerfwindel zum einmaligen Gebrauch gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1, sowie ein Verfahren zu deren Herstellung.

Aus der EP 0 321 232 B1 ist eine gattungsgemäße Wegwerfwindel nach Art einer Höschenwindel bekannt, die erste Verschußteile an den Längsrändern des rückwärtigen Endbereichs und zweite Verschußteile in dem vorderen Endbereich aufweist, die mit den ersten verbindbar sind, zum Festlegen der Windel an einer Person. Dazu weisen die ersten Verschußteile Häkchen auf, die mit Ösen der zweiten Verschußteile in Eingriff bringbar sind. Darüber hinaus weisen die ersten Verschußteile einen Klebstoffbereich auf, der insbesondere dazu dient, die gebrauchte Windel in zusammengerolltem Zustand mittels der ersten Verschußteile zu fixieren.

Bei der Herstellung derartiger Wegwerfwindeln werden die ersten Verschußteile an der im flachgelegten Zustand befindlichen Windel befestigt, wobei die Verschußteile dann von den Längsrändern abragen. Da die Maschinen sehr schnell laufen - es werden beispielsweise auf einer Maschine bis zu 600 Windeln pro Minute gefertigt - kann es durch die abragenden Verschußteile zu technischen Schwierigkeiten kommen, da sie fähnchenartig auf der schnell laufenden Maschine flattern werden.

Zur Vermeidung dieser Probleme kann der Klebstoffauftrag dazu verwendet werden, die ersten Verschußteile bereits bei der Herstellung und auch bei Nichtgebrauch der Windel in nach innen gefalteter Konfiguration zu fixieren.

Nachteilig an dieser bekannten Wegwerfwindel ist, daß der Aufbau der ersten Verschußteile sehr aufwendig ist, da einerseits mechanische Verschußelemente, wie die Häkchen, und andererseits ein Klebstoffbereich vorgesehen ist. Darüber hinaus kann der Klebstoffauftrag, beispielsweise durch Öl oder Puder, verschmutzen und ist dann im wesentlichen wirkungslos.

Klettverschlüsse als Verschußmittel für Windeln sind beispielsweise auch aus der WO 92/09254 bekannt. Diese Druckschrift beschreibt jedoch eine textile, waschbare Windel. Textile Windeln werden gänzlich anders hergestellt als Wegwerfwindeln und die vorbekannte textile Windel weist keine separaten, von Längsrändern abragende Verschußteile auf, so daß die vorgenannten produktionstechnischen Probleme der Wegwerfwindelherstellung hier nicht auftreten können. Diese textile Windel zeigt einen zusätzlichen Klettf্লাusch, der dazu dient, die Häkchen der Klettverschußteile beim Waschen der Windel zu schützen.

Es ist Aufgabe der Erfindung, eine Wegwerfwindel mit mechanischen Verschußmitteln bereitzustellen, die einfacher aufgebaut ist und deren Verschußteile zumindest während der Herstellung der Windel fixierbar sind, sowie ein Verfahren zur Herstellung dieser Windel anzugeben.

Diese Aufgabe wird gelöst durch eine gattungsgemäße Wegwerfwindel mit den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 1, sowie ein Verfahren gemäß Anspruch 8.

maße Wegwerfwindel mit den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 1, sowie ein Verfahren gemäß Anspruch 8.

Aufgrund der erfindungsgemäß vorgesehenen Halteelemente mit mechanischen Verschußelementen sind die ersten Verschußteile, die von den Längsrändern der Windel abragen, in auf der Windel zurückgefalteter Konfiguration ohne Klebstoff fixierbar. Dadurch ragen die ersten Verschußteile bei Nichtgebrauch der Windel und insbesondere bei der Herstellung und Verpackung nicht von den Längsrändern ab, wodurch die vorgenannten produktionstechnischen Schwierigkeiten vermieden sind. Ein zusätzlicher Klebstoffauftrag ist überflüssig und die erfindungsgemäße Wegwerfwindel, insbesondere ihre Verschußteile weisen einen einfacheren Aufbau auf.

Vorteilhafterweise sind die mechanischen Verschußelemente der Verschußteile als Haken bzw. Ösen nach Art eines bekannten und bewährten Klettverschlusses ausgebildet.

In einfacher Weise kann das Halteelement auf einem Verankerungsteil des ersten Verschußteils befestigt sein gemäß Anspruch 3. Dann kann das Halteelement auf dem Verankerungsteil vormontiert und in einem gemeinsamen Verfahrensschritt zusammen mit dem ersten Verschußteil an der Windel befestigt werden. Das Herstellungsverfahren ist damit beschleunigt.

In einer Ausgestaltung der Erfindung gemäß Anspruch 4 ist eine Elastizität des Materials der Windel im Bereich des Halteelements, also in Seitenbereichen, weniger beeinträchtigt als in der Ausgestaltung gemäß Anspruch 3, da das Halteelement mit einem Abstand von dem ersten Verschußteil befestigt ist.

Um die Beeinträchtigung der Elastizität der Windel in den Bereichen der ersten Verschußteile weiter zu reduzieren, ist gemäß Anspruch 5 und/oder 6 vorgesehen, die ersten Verschußteile wenigstens teilweise aus dehnbarem und/oder elastischem Material auszugestalten.

Wenn die ersten Verschußteile aus einem relativ formstabilen Material gemäß Anspruch 7 bestehen, wird die auf die Windel zurückgefaltete Konfiguration verbessert beibehalten, so daß die Halteelemente nur eine geringe Haltekraft ausüben müssen.

Das erfindungsgemäße Verfahren gemäß Anspruch 8 zur Herstellung der erfindungsgemäßen Wegwerfwindel zeichnet sich dadurch aus, daß zunächst das oder die Halteelemente auf der Windel befestigt werden, und dann vom Längsrand abragende Abschnitte der ersten Verschußteile umgeschlagen werden, wobei die Verschußelemente der Verschußteile mit den Verschußelementen der Halteelemente in Eingriff gelangen, so daß die Halteelemente die Verschußteile im weiteren Verfahrensablauf in auf die Windel zurückgefalteter Konfiguration halten. Dadurch sind die Verschußteile fixiert und können keine produktionstechnischen Probleme verursachen.

In Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens können zunächst die Halteelemente und dann die

ersten Verschußteile oder umgekehrt an der Windel befestigt werden. In weiterer Ausgestaltung der Erfindung kann das Halteelement gleichzeitig mit den ersten Verschußteilen auf der Windel befestigt werden, wodurch der Verfahrensablauf beschleunigt wird. Beispielsweise könnte dazu die Windel gemäß Anspruch 3 ausgebildet sein.

Im folgenden wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnung im einzelnen erläutert. In der Zeichnung zeigen:

- Figur 1 eine Ansicht der erfindungsgemäßen Wegwerfwindel;
 Figur 2 eine Draufsicht auf die Windel gemäß Figur 1 im flachgelegten Zustand;
 Figur 3a einen Querschnitt eines Seitenbereichs der Windel mit einem ersten Verschußelement entlang der Linie III-III aus Figur 2;
 Figur 3b das Verschußteil aus Figur 3a in gefaltetem Zustand;
 Figur 4a/4b eine andere Ausführungsform der erfindungsgemäßen Windel in einer Darstellung wie Figuren 3a und b.

Eine in der Zeichnung dargestellte Wegwerfwindel 10 zum einmaligen Gebrauch kann eine Babywindel oder ein Wegwerfhygieneprodukt für inkontinente erwachsene Personen sein. Sie weist im flachgelegten Zustand (Figur 2) bevorzugt eine sanduhrförmige Form auf, mit vorderem Endbereich 12 und rückwärtigem Endbereich 14 sowie dazwischen liegendem Schrittbereich 16. Die Endbereiche 12 und 14 sind begrenzt durch Längsränder 18 und 20 sowie durch Querränder 22 und 24. Die Windel 10 kann in bekannter, nicht näher dargestellter Weise, aus einem flüssigkeitsdichten Wäscheschutz, einem darüber liegenden Saugkörper und einer den Saugkörper abdeckenden flüssigkeitsdurchlässigen Vliesstoffauflage gebildet sein. Entlang der Längsränder 18 und 20 und/oder der Querränder 22 und 24 können elastifizierte Seitenklappen vorgesehen sein, die die Dichtigkeit der Windel 10 beim Tragen erhöhen.

Um die Windel 10 an einer Person festzulegen, sind die Endbereiche 12 und 14 im Bereich der Längsränder 18 bzw. 20 miteinander verbindbar. Dazu sind erste Verschußteile 26, die mit wenigstens einem zweiten Verschußteil 28 in Eingriff bringbar sind, vorgesehen. Die ersten Verschußteile 26 weisen eine erste Art mechanische Verschußelemente 30, vorzugsweise Haken 32 auf. Wenigstens eines der ersten Verschußteile 26 ist sowohl an dem Längsrand 18 als auch an dem Längsrand 20 im rückwärtigen Endbereich 14 befestigt.

Das erste Verschußteil 26 besteht dazu aus einem Streifen 34, der bevorzugt auf eine Außenseite 36 der

Windel 10 beispielsweise durch Aufkleben oder Ultraschallverschweißen aufgebracht ist (Figur 3 und 4). Die Verbindung zwischen Windel 10 und erstem Verschußteil 26 wird verstärkt durch ein Verankerungsteil 38, das einerseits bevorzugt auf eine Innenseite 40 der Windel 10 und andererseits auf den Streifen 34 aufgebracht ist. Auf seinem von der Windel 10 beabstandeten Ende weist der Streifen 34 die Haken 32 auf. Dabei ist das äußerste Ende des Streifens 34 frei von Haken, so daß eine Lasche 41 gebildet ist, an der das erste Verschußteil 26 ergriffen werden kann, um es beispielsweise von dem zweiten Verschußteil 28 zu lösen zum Öffnen der Windel 10.

Auf der Außenseite 36 der Windel 10 ist im vorderen Endbereich 12 das zweite Verschußteil 28 befestigt (Figur 1). Das zweite Verschußteil 12 weist eine zweite Art mechanischer Verschußelemente 42, vorzugsweise Ösen 44, auf. Die Verschußelemente der zweiten Art 42 sind mit den Verschußelementen der ersten Art 30 lösbar in Eingriff bringbar nach Art eines Klettverschlusses, wodurch die Endbereiche 12 und 14 zum Festlegen der Windel 10 an einer Person verbindbar sind. Vorzugsweise erstreckt sich der zweite Verschußteil 28 über die nahezu gesamte Breite der Windel 10, so daß die Windel 10 an Personen unterschiedlicher Größe fest anlegbar ist.

Die erfindungsgemäße Windel 10 weist auf ihrer Innenseite 40 in dem rückwärtigen Endbereich 14 wenigstens ein Halteelement 48 mit Verschußelementen der zweiten Art 42, vorzugsweise Ösen 44 auf. Vorzugsweise ist jedem ersten Verschußteil 26 ein Halteelement 48 zugeordnet. Dabei ist das Halteelement 48 mit einem Abstand vom zugeordneten Längsrand 18 bzw. 20 angeordnet, so daß das erste Verschußteil 26 entlang des zugeordneten Längsrandes 18 bzw. 20 einfaltbar ist und mittels der Haken 32 an dem Halteelement 48 haftend in dieser auf die Windel 10 zurückgefalteten Konfiguration (Figur 3b und 4b) fixierbar ist. Das Halteelement 48 kann in seiner Ausdehnung sehr klein gehalten sein, denn es wirken auf das Halteelement 48 keine großen Kräfte. Das Halteelement 48 muß lediglich das erste Verschußteil 26 in der eingefalteten Konfiguration halten können. Dies ist insbesondere in den Figuren 3b und 4b angedeutet. Dabei ist bevorzugt das Halteelement so angeordnet, daß die Einfaltung des Verschußteils 26 in etwa bündig mit dem jeweiligen Längsrand 18 bzw. 20 ist.

Aufgrund der Sanduhrform der Windel 10 sind im rückwärtigen Endbereich 14 Seitenbereiche 50 und 52 gebildet, in denen die ersten Verschußteile 26 und die zugeordneten Halteelemente 48 angeordnet sind. In einer Ausführungsform der Erfindung sind die Seitenbereiche 50 und 52 zumindest partiell elastifiziert, um einen optimalen Sitz an der Taille des Trägers zu gewährleisten. Um diese Elastizität durch Anbringen der ersten Verschußteile nicht zu beeinträchtigen, bestehen der Streifen 34 und/oder das Verankerungsteil 38 wenigstens teilweise aus dehnbarem und/oder elastischem Material. Bevorzugt ist dann das Halteelement

48 mit Abstand von dem ersten Verschlußteil 26, insbesondere von dem Verankerungsteil 38, angeordnet, wie in den Figuren 1 bis 3 dargestellt.

In Figur 4a und b ist eine alternative Anordnung des Halteelements 48 gezeigt, bei der das Halteelement 48 auf dem Verankerungsteil 38 befestigt ist. Diese Anordnung empfiehlt sich aufgrund ihrer Einfachheit insbesondere dann, wenn die Seitenbereiche 50 nicht elastisch ausgebildet sind. Das Halteelement 48 kann dann zusammen mit dem Verankerungsteil 38 in einem Arbeitsgang auf die Windel aufgebracht werden.

Die erfindungsgemäße Windel wird wie folgt hergestellt: Zunächst wird in bekannter Weise der Saugkörper der Windel gefertigt und mit der flüssigkeitsdichten Wäscheschutzfolie auf der einen Seite und einer flüssigkeitsdurchlässigen Vliesstoffauflage auf der anderen Seite versehen, wodurch der Grundkörper der Windel erhalten ist. In einem nächsten Verfahrensschritt werden die ersten Verschlußteile 26 an der Windel 10 im Bereich der Längsränder 18 und 20 des rückwärtigen Endbereichs 14 befestigt. Dazu wird beispielsweise der Streifen 34 an der Wäscheschutzfolie (Außenseite 36) angeklebt oder angeschweißt. Um das Verschlußteil 26 sicher festzulegen, wird das Verankerungsteil 38 einerseits mit dem Streifen 34 und andererseits mit der flüssigkeitsdurchlässigen Vliesstoffauflage (Innenseite 40) verbunden. Dann wird das Halteelement 48 auf der Innenseite der Windel 10 durch Schweißen, Kleben oder ähnliches festgelegt.

Im nächsten Verfahrensschritt wird ein vom Längsrand abragender Abschnitt des ersten Verschlußteils umgeschlagen, so daß die Haken 32 des ersten Verschlußteils 26 mit den Ösen 44 des Halteelements 48 in Eingriff gelangen. Dadurch ist das erste Verschlußteil im weiteren Verfahrensablauf in auf die Windel 10 zurückgefalteter Konfiguration gehalten. Bevorzugt ist das Halteelement 48 so positioniert, daß die Einfaltung des Verschlußteils 26 in etwa bündig mit dem jeweiligen Längsrand 18 bzw. 20 ist.

Die Windel 10 wird dann in weiteren Verfahrensschritten endgefertigt und verpackt.

In Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens können einzelne Verfahrensschritte in ihrer zeitlichen Abfolge vertauscht werden. Beispielsweise können erst die Halteelemente 48 und dann die ersten Verschlußteile 26 befestigt werden oder umgekehrt. Auch ist es möglich, das Halteelement 48 und die ersten Verschlußteile 26 gleichzeitig an der Windel zu befestigen.

Patentansprüche

1. Wegwerfwindel zum einmaligen Gebrauch mit einem vorderen und einem rückwärtigen Endbereich (12 und 14), die beide durch Längs- (18 und 20) und Querränder (22 und 24) der Windel (10) begrenzt sind, mit separaten ersten Verschlußteilen (26), die eine erste Art mechanische Verschlußelemente (30) aufweisen und von denen jeweils

wenigstens eins an jedem Längsrand (18 und 20) des rückwärtigen Endbereichs (14) befestigt ist und von dem Längsrand (18 bzw. 20) abragt, sowie mit wenigstens einem zweiten Verschlußteil (28), das in dem vorderen Endbereich (12) befestigt ist und eine zweite Art mechanischer Verschlußelemente (42) aufweist, die mit den Verschlußelementen der ersten Art (30) lösbar in Eingriff bringbar sind, um die Endbereiche (12 und 14) zum Festlegen der Windel (10) an einer Person zu verbinden,

dadurch gekennzeichnet, daß

wenigstens ein Halteelement (48) mit Verschlußelementen der zweiten Art (42) in dem rückwärtigen Endbereich (14) angeordnet ist, um die ersten Verschlußteile (26) zumindest bei der Herstellung der Windel (10) in auf die Windel (10) zurückgefalteter Konfiguration zu halten.

2. Wegwerfwindel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Art mechanische Verschlußelemente (30) als Haken (32) und die zweite Art mechanische Verschlußelemente (42) als Ösen (44) nach Art eines Klettverschlusses ausgebildet sind.

3. Wegwerfwindel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteelement (48) auf einem Verankerungsteil (38) des ersten Verschlußteils (26) befestigt ist.

4. Wegwerfwindel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteelement (48) mit Abstand von dem ersten Verschlußteil (26) befestigt ist.

5. Wegwerfwindel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die ersten Verschlußteile (26) wenigstens teilweise aus dehnbarem Material bestehen.

6. Wegwerfwindel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die ersten Verschlußteile (26) wenigstens teilweise aus elastischem Material bestehen.

7. Wegwerfwindel nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die ersten Verschlußmittel (26) aus einem im Vergleich zum Material der Wegwerfwindel (10) formstabilen Material bestehen.

8. Verfahren zur Herstellung einer Wegwerfwindel nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 7, bei dem in einem Verfahrensschritt die ersten Verschlußteile (26) an der Windel (10) im Bereich der Längsränder (18 und 20) des rückwärtigen Endbereichs (14) befestigt werden, so daß sie von dem jeweiligen Längsrand (18 bzw. 20) abragen, dadurch gekennzeichnet, daß in einem weiteren

Verfahrensschritt das Halteelement (48) mit Verschlusselementen der zweiten Art (42) in dem rückwärtigen Endbereich (14) befestigt wird und dann vom Längsrand (18, 20) abragende Abschnitte der ersten Verschußteile (26) umgeschlagen werden und zumindest bereichsweise mit ihren Verschlusselementen der ersten Art (30) mit den Verschlusselementen der zweiten Art (42) des Halteelements (48) in Eingriff gelangen und so die ersten Verschußteile (26) im weiteren Verfahrensablauf in auf die Windel (10) zurückgefalteter Konfiguration gehalten werden.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß erst das Halteelement (48) und dann die ersten Verschußteile (26) an der Windel (10) befestigt werden oder umgekehrt.
10. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Halteelement (48) im wesentlichen gleichzeitig mit den ersten Verschußteilen (26) an der Windel befestigt wird.

25

30

35

40

45

50

55

